

Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11) EP 1 125 843 A1

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:  
22.08.2001 Patentblatt 2001/34

(51) Int Cl.7: B65B 19/22

(21) Anmeldenummer: 01100237.5

(22) Anmeldetag: 03.01.2001

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU  
MC NL PT SE TR  
Benannte Erstreckungsstaaten:  
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 16.02.2000 DE 10007089

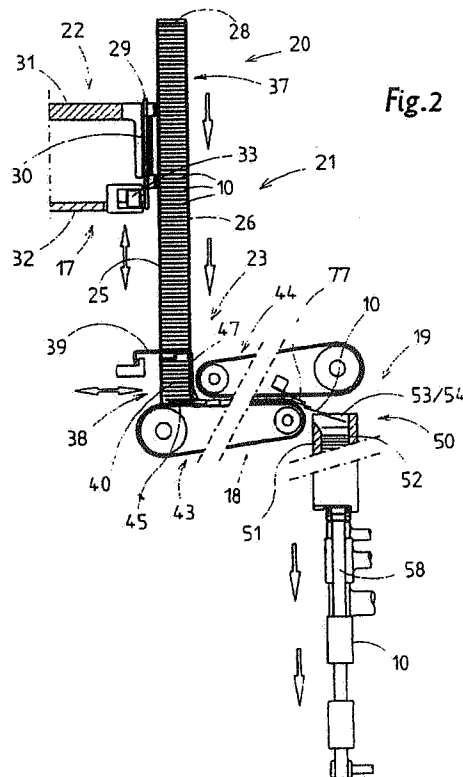
(71) Anmelder: Focke & Co. (GmbH & Co.)  
27283 Verden (DE)

(72) Erfinder:  
• Focke, Heinz  
27283 Verden (DE)  
• Röse, Jürgen  
27308 Kirchlinteln (DE)

(74) Vertreter: Bolte, Erich, Dipl.-Ing. et al  
Meissner, Bolte & Partner  
Anwaltssozietät GbR  
Hollerallee 73  
28209 Bremen (DE)

(54) **Vorrichtung zur Handhabung von Zuschnitten, insbesondere Banderolen für Zigarettenpackungen**

(57) Vorrichtung zur Bevorratung und Übergabe von Zuschnitten, insbesondere Banderolen, an (Zigaretten-) Packungen (11), wobei ein Vorrat an Zuschnitten (10) in mindestens einem aufrechten Magazinschacht, nämlich Vorratsschacht (21) oder Übergabeschacht (50), gespeichert ist, dem die Zuschnitte (10) einzeln an der Unterseite entnommen werden. Zur Erhöhung der Kapazität ist mit Abstand von einer den Packungen (11) zugeordneten Übergabestation (19) eine Beladestation (17) mit einer Vorratseinheit (20) für Zuschnitte (10) angeordnet, und zwar in einem störungsfreien, leicht erreichbaren Bereich der Verpackungsmaschine.



*wechslbar für Couper  
Schädle*

EP 1 125 843 A1

## Beschreibung

**[0001]** Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Handhabung von Zuschnitten, insbesondere von Bänderolen für Zigarettenpackungen, nämlich zum Bevorraten und zum Zuführen derselben zu einem Verarbeitungsaggregat oder zu einer Zigarettenpackung, mit einem im Wesentlichen aufrechten Schacht oder Magazin, in dem die Zuschnitte übereinander gestapelt sind und an dessen Unterseite die Zuschnitte einzeln durch ein Entnahmeorgan entnehmbar und abförderbar sind.

**[0002]** Die Handhabung von insbesondere kleinen, dünnwandigen Zuschnitten, wie (Steuer-)Bänderolen, Coupons etc. für (Zigaretten-)Packungen ist in der Verpackungstechnik problematisch wegen der hohen Arbeitsgeschwindigkeit der Verpackungsmaschinen. Derartige Zuschnitte, insbesondere Bänderolen, werden in der Praxis überwiegend außerhalb der Verpackungsmaschine vorbereitet, nämlich zugeschnitten und als Stapel in ein aufrechtes, schachtartiges Magazin eingegeben. Diesem werden die Zuschnitte an der Unterseite nacheinander entnommen und den Packungen zugeführt.

**[0003]** Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, die Leistungsfähigkeit einer Vorrichtung zum Bevorraten und Handhaben derartiger Zuschnitte zu vergrößern und auch die Sicherheit bei der Handhabung zu verbessern.

**[0004]** Zur Lösung dieser Aufgabe ist die erfindungsgemäße Vorrichtung dadurch gekennzeichnet, dass der Schacht oder das Magazin (für die Zuschnitte) aus wenigstens zwei übereinander angeordneten Teilschächten besteht, nämlich aus einem unteren (kleineren) Sockelschacht und einem oberen Vorratsschacht, der nach Entleerung vom Sockelschacht abnehmbar und nach Füllung mit Zuschnitten (wieder) auf diesen aufsetzbar ist.

**[0005]** Nach Entleerung des Vorratsschachts verbleibt noch ein ausreichender Bestand an Zuschnitten im vorzugsweise feststehend montierten Sockelschacht. Der abgenommene Vorratsschacht wird durch einen gefüllten, neuen Vorratsschacht ersetzt, so dass innerhalb kurzer Zeit wieder der volle Inhalt des Magazins zur Verfügung steht.

**[0006]** Eine weitere Besonderheit betrifft die Erhöhung der Kapazität des Zuschnittmagazins durch Anordnung mehrerer Teilschächte, nämlich Vorratsschächte, an einem Endlosförderer, insbesondere am Außenumfang eines drehbaren Karussells. Mit Zuschnitten gefüllte Schächte bzw. Vorratsschächte werden nacheinander zu einer Übergabestation gebracht bzw. in eine Position oberhalb eines Sockelschachts. Der betreffende Vorratsschacht wird mit dem Sockelschacht verbunden. Nach Entleerung wird das Karussell um einen Takt weitergedreht. Die Vorratsschächte können in einfacher Weise von dem Karussell abgenommen bzw. an dieses angesetzt werden.

**[0007]** Von besonderer Bedeutung ist auch die räum-

liche Positionierung des durch die Vorratsschächte gebildeten, großvolumigen Zuschnittmagazins mit Abstand von einer Verarbeitungsstation für die Zuschnitte. Das Zuschnittmagazin, insbesondere das mit Vorratsschächten bestückte Karussell, ist an einer für die Beschickung günstigen, frei zugänglichen Position der Verpackungsmaschine untergebracht, insbesondere seitlich neben der Maschine. Die Zuschnitte werden von dieser Beladestation über einen längeren Förderweg, nämlich über einen Zuschnittförderer, in den Verarbeitungsbereich transportiert, insbesondere in den Bereich eines Trockenrevolvers zum Anbringen der Zuschnitte bzw. Bänderolen an den Packungen.

**[0008]** Schließlich ist ein Entnahmeorgan, nämlich ein Schieber, wichtig, mit dem die einzelnen Zuschnitte im Bereich der Verarbeitungsstation einem Übergabeschacht entnommen werden.

**[0009]** Weitere Besonderheiten und Merkmale der Erfindung werden nachfolgend anhand von Ausführungsbeispielen bzw. Einzelheiten der Vorrichtung näher erläutert. Es zeigt:

Fig. 1 eine Verpackungsmaschine in stark vereinfachter Draufsicht,

Fig. 2 die Vorrichtung zum Handhaben von Zuschnitten in Seitenansicht, teilweise geschnitten,

Fig. 3 eine Einzelheit der Vorrichtung gemäß Fig. 2, nämlich ein (Magazin-)Karussell in Draufsicht,

Fig. 4 ein Detail der Vorrichtung gemäß Fig. 3 in einem Vertikalschnitt, bei vergrößertem Maßstab,

Fig. 5 eine weitere Einzelheit der Vorrichtung gemäß Fig. 2, nämlich eine Entnahmevorrichtung für Zuschnitte aus einem Schacht, in Seitenansicht, teilweise im Vertikalschnitt, vergrößert,

Fig. 6 die Vorrichtung gemäß Fig. 5 in einer Querschnittsdarstellung in der Schnittebene VI-VI der Fig. 5,

Fig. 7 einen unteren Teil eines Zuschnittschachts, nämlich einen Sockelschacht, in perspektivischer Darstellung, in vergrößertem Maßstab,

Fig. 8 eine Übergabestation für Zuschnitte an eine Verarbeitungsvorrichtung bzw. an Packungen,

Fig. 9 eine Einzelheit der Vorrichtung gemäß Fig. 7, nämlich ein Entnahmeorgan für Zuschnitt-

te in vergrößertem Maßstab,

Fig. 10 das Entnahmegorgan als Einzelheit in perspektivischer Darstellung, nochmals vergrößert.

**[0010]** Die in den Zeichnungen dargestellten Vorrichtungen befassen sich mit der Handhabung von kleinen Zuschnitten 10, nämlich insbesondere (Steuer-)Bänderolen aus Papier für Zigarettenpackungen 11.

**[0011]** In Fig. 1 ist als Anwendungsbeispiel eine Verpackungsmaschine gezeigt für die Herstellung von Zigarettenpackungen 11 des Typs Weichbecher. Zentrales Organ der in Draufsicht gezeigten Verpackungsmaschine ist ein Faltrevolver 12 an der Vorderseite der Verpackungsmaschine. Gegenüberliegend, nämlich rückseitig, ist eine Einrichtung zur Materialversorgung dargestellt. Bobinen 13, 14 für Innenzuschnitte (Stanniol) und Außenzuschnitte (Papier) sind in Magazinen angeordnet. Jeweils von einer der Bobinen 13, 14 wird eine Materialbahn aus dem entsprechenden Verpackungsmaterial abgezogen und Zuschnittorganen zugeführt, die Zuschnitte von den Materialbahnen abtrennen und dem Faltrevolver 12 zuführen.

**[0012]** Die weitgehend fertiggestellten Zigarettenpackungen 11 werden im Anschluss an den Faltrevolver 12 einem Trockenrevolver 15 zugeführt. In dessen Bereich wird die Banderole bzw. der Zuschnitt 10 an die (Zigaretten-)Packung 11 angelegt, und zwar üblicherweise im Bereich einer Stirnfläche 16 (Fig. 8).

**[0013]** In besonderer Weise ist die Versorgung der Verpackungsmaschine mit den Zuschnitten 10 bzw. Bänderolen gelöst. An einer von der Verarbeitungsstation - Trockenrevolver 15 - entfernten Position ist eine Beladestation 17 gebildet mit einem Zuschnittvorrat hoher Kapazität. Die Beladestation 17 ist so positioniert, dass ein leichter Zugang möglich ist, und zwar ohne Störung des Maschinenbetriebs. Im vorliegenden Falle ist deshalb die Beladestation 17 seitlich neben der Verpackungsmaschine angeordnet. Die Zuschnitte 10 werden von der Beladestation 17 über einen längeren Weg transportiert, und zwar durch einen Zuschnittförderer 18, bis zu einer oberhalb des Trockenrevolvers 15 angeordneten Übergabestation 19.

**[0014]** Die Handhabung der Zuschnitte 10 bzw. Bänderolen erfolgt unter Einsatz von im Wesentlichen aufrecht positionierten Schächten als Magazin für die zeitweilige Aufnahme der Zuschnitte 10. Diese sind in den Schächten übereinander positioniert und werden unter Eigengewicht abwärts bewegt. An der unteren, teilweise offenen Seite werden die Zuschnitte 10 entnommen und abgefördert.

**[0015]** In der Beladestation 17 ist eine Vorratseinheit 20 für Zuschnitte 10 gebildet, und zwar mit einer Mehrzahl von Vorratsschächten 21. Diese enthalten jeweils eine Vielzahl von übereinander angeordneten Zuschnitten 10. Die Vorratsschächte 21 sind an einem Endlosförderer angeordnet, und zwar an einem Karussell 22.

Dieses fördert die Vorratsschächte 21 nacheinander in den Bereich einer Entnahmestation 23. In deren Bereich werden die Zuschnitte 10 unten den Vorratsschächten 21 entnommen und durch den Zuschnittförderer 18 abtransportiert.

**[0016]** Das Karussell 22 als Halter für die Vorratsschächte 21 ist in besonderer Weise ausgebildet. Jeder Vorratsschacht 21 besteht aus (schmalen) Seitenwänden 24, einer dem Karussell 22 zugekehrten Innenwand 25 und einer gegenüberliegenden Außenwand 26. Letztere besteht aus zwei randseitigen Schenkeln, zwischen denen eine freie streifenförmige Öffnung 27 definiert ist (Fig. 6). Die Oberseite der Vorratsschächte 21 ist mit einer Deckwand 28 verschlossen.

**[0017]** Die Vorratsschächte 21 sind mit der (breiteren) Innenwand 25 abnehmbar am Karussell 22 gehalten. Zu diesem Zweck ist über zwei Verbindungen ein aufrechter Haltesteg 29 an dem Vorratsschacht 21 mit Abstand von der Innenwand 25 befestigt. Der Haltesteg 29 wird in eine am Außenrand des Karussells 22 angebrachte Führung 30 mit einem aufrechten Schlitz eingesetzt.

**[0018]** Das Karussell 22 besteht im Wesentlichen aus zwei in axialem Abstand voneinander angeordneten Platten, nämlich einer (oberen) Halteplatte 31 und einer Stützplatte 32. Die Halterungen bzw. Führungen 30 sind an der Halteplatte 31 angeordnet. Mit einem unteren Stützorgan ist der Vorratsschacht 21 bzw. dessen Haltesteg 29 auf der Stützplatte 32 abgestützt. Es handelt sich dabei um eine Stützrolle 33 mit horizontaler Drehachse. Die Stützplatte 32 des Karussells 22 ist feststehend angeordnet, während die Halteplatte 31 taktweise dreht. Bei der Drehbewegung läuft die Stützrolle 33 auf der Stützplatte 32 randseitig ab.

**[0019]** Im Bereich der Entnahmestation 23 ist die Stützplatte 32 mit einer Ausnehmung 34 versehen. In diesem Bereich wird die Stützrolle 33 durch ein anderes Stützorgan gehalten mit einer tiefer liegenden Stützebene. Es handelt sich dabei um einen U-förmigen Halter 35, der feststehend positioniert ist und einen unteren Tragschenkel 36 aufweist. Dessen Stützfläche für die Stützrolle 33 liegt tiefer als die Lauffläche der Stützplatte 32, so dass die Vorratsschächte 21 in der Entnahmestation 23 eine entsprechende Abwärtsbewegung ausführen.

**[0020]** Die Vorratsschächte 21 sind in besonderer Weise, nämlich zweiteilig, ausgebildet, um eine rationelle Beladung und Entnahme der Zuschnitte 10 zu gewährleisten. Der Vorratsschacht 21 besteht aus einem oberen bewegbaren Schachtteil, nämlich einem Sammelschacht 37 und einem (wesentlich kleineren) unteren Sockelschacht 38. Letzterer ist feststehend im Bereich der Entnahmestation 23 positioniert. Der mit Zuschnitten 10 gefüllte Sammelschacht 37 wird der Entnahmestation 23 zugeführt und in deren Bereich auf den Sockelschacht 38 aufgesetzt durch Abwärtsbewegung des Sammelschachts 37. Der Sammelschacht 37 ist unten offen. Die Zuschnitte 10 stützen sich - zeitweilig - auf einem Verschlussorgan ab, nämlich auf einer Schie-

berplatte 39. Diese wird im Bereich der Entnahmestation 23 durch ein Betätigungsorgan aus der Schließstellung herausgezogen in eine Öffnungsstellung (strichpunktiert in Fig. 5). Der Sammel-schacht 37 ist dadurch unten offen. Der Stapel an Zuschnitten 10 fällt infolge Eigengewichts nach unten und vereinigt sich mit einem Restbestand 40 an Zuschnitten 10 im Sockelschacht 38.

[0021] Unterseite des Sammel-schachts 37 und Oberseite des Sockelschachts 38 sind in besonderer Weise ausgebildet, um eine formschlüssige Verbindung dieser beiden Teilschächte zu gewährleisten. Der untere bzw. obere Rand der Schachtwände ist mit Vorsprüngen 41 und entsprechenden Vertiefungen 42 versehen. Die oberen und unteren Vorsprünge 41 und Vertiefungen 42 korrespondieren miteinander hinsichtlich Größe, Gestalt und Positionierung, so dass der obere Sammel-schacht 37 formschlüssig und zentrierend auf den Sockelschacht 38 aufgesetzt wird. Durch die Vor- und Rücksprünge ist gewährleistet, dass keine durchgehende, geradlinige bzw. horizontale Verbindungskante zwischen den Schachtteilen entsteht, die zu einer Verhakung der nach und nach abwärts bewegten Zuschnitte 10 führen könnte.

[0022] Die Befüllung der Vorratsschächte 21 bzw. der oberen Teile derselben (Sammel-schacht 37) geht in der Weise vonstatten, dass bei umgekehrter Positionierung die Zuschnitte 10 stapelweise in die nach oben gerichtete (untere) offene Seite eingeführt werden. Die obere Deckwand 28 dient dabei als Boden. Nach Füllen des Sammel-schachts 37 wird die Schieberplatte 39 in die Schließstellung gebracht und der Sammel-schacht 37 in umgekehrter Position an das Karussell 22 angesetzt.

[0023] Ein besonderer Vorgang ist die Entnahme der Zuschnitte 10 aus dem Vorratsschacht 21 im Bereich der Entnahmestation 23 und der Abtransport derselben. Der Zuschnittförderer 18 besteht aus zwei Endlosförderern, nämlich einem unteren Gurtförderer 43 und einem oberen Gurtförderer 44. Der untere Gurtförderer 43 erstreckt sich mit einem oberen Fördertrum 45 bis in den Bereich unterhalb des nach unten offenen Sockelschachts 38. Der obere Gurtförderer 44 dient während der Förderstrecke als oberer Gegenhalter für die Fixierung der Zuschnitte 10 auf dem Gurtförderer 43. Mindestens der untere Gurtförderer 43 besteht aus einem Material bzw. einer Oberfläche mit hohem Reibungsbeiwert, zum Beispiel aus Silikon, um eine sichere Mitnahme und Führung der Zuschnitte 10 zu gewährleisten.

[0024] Die Gurte der Gurtförderer 43, 44 haben eine deutlich geringere Breite als die Abmessung bzw. Länge der (rechteckigen) Zuschnitte 10. Diese liegen mit der Längserstreckung quer auf dem Gurtförderer 43. Seitliche Zuschnittschenkel 46 ragen über den Gurtförderer 43 bzw. dessen Fördertrum 45 hinweg und sind während der Entnahmephase aus dem Sockelschacht 38 leicht nach unten abgewinkelt (Fig. 6, Fig. 7). Während der weiteren Transportphase im Bereich des Zuschnittförderers 18 kehren die Zuschnitte 10 selbsttätig in eine

Strecklage zurück.

[0025] Die Mitnahme der Zuschnitte 10 durch den unteren Gurtförderer 43 wird durch eine besondere Gestaltung des Sockelschachts 38 gewährleistet. Dessen Vorderwand 47 ist als Formkörper ausgestaltet. Die verhältnismäßig dicke Vorderwand 47 bildet unten ein bogenförmiges bzw. seitlich nach unten abgewinkeltes Auslaufende, welches unmittelbar oberhalb des Fördertrums 45 endet. In diesem Bereich werden Führungsflächen 48 definiert, die seitlich zwei abwärts gerichtete Teilflächen bilden. Die durch den Fördertrum 45 erfassten Zuschnitte 10 werden beim Durchtritt durch einen von der Vorderwand 47 gebildeten Schlitz 49 oberhalb des Fördertrums 45 in die Form gemäß Fig. 6, Fig. 7 mit nach unten abgewinkelten Zuschnittschenkeln 46 bewegt. Dadurch ergibt sich eine stabile Form der Zuschnitte 10, durch die die Mitnahme gewährleistet ist. Nachfolgende Zuschnitte 10 werden durch die Gestalt des Schlitzes 49 zurückgehalten, bevor sie in den Bereich desselben gelangen. Durch die Ausbildung des Gurts 43 als Friktionsriemen wird jeweils nur der untere Zuschnitt 10 mitgenommen und unter Verformung abtransportiert. Der nächste, nachfolgende Zuschnitt 10 wird von dem Gurtförderer 43 erfasst und ebenfalls mitgenommen, sobald eine ausreichende Fläche auf dem Fördertrum 45 aufliegt. Dadurch kommt es zu einer schuppenartigen Positionierung der Zuschnitte 10 mit wechselseitiger Teilüberdeckung.

[0026] Die Fördertrume der Gurtförderer 43, 44 können im Bereich der Förderstrecke durch entsprechende Andrückorgane elastisch aneinander liegen.

[0027] Die Übergabestation 19, in deren Bereich die Zuschnitte 10 an die Packungen 11 übergeben werden, ist ebenfalls mit einem schachtförmigen Magazin für die Zuschnitte ausgerüstet, nämlich mit einem Übergabeschacht 50. Dieser ist analog zum Vorratsschacht 21 ausgebildet, nämlich durch eine Vorderwand 51, durch eine Rückwand 52 und durch Seitenwände 53, 54 begrenzt. Die eine Seitenwand 54 besteht aus zwei Wandschenkeln, die eine mittlere, streifenförmige Öffnung begrenzen.

[0028] Der Übergabeschacht 50 ist ortsfest positioniert und an der Oberseite offen. Dort werden die Zuschnitte 10 vom Zuschnittförderer 18 eingeführt. Die Zuschnitte 10 werden dabei über eine kurze Strecke in freier Bewegung gefördert bis zur Anlage an der Rückwand 52. Die Vorderwand 51 ist gegenüber dem oberen Rand des Übergabeschachts 50 etwas nach unten zurückgesetzt.

[0029] Die Übergabe der Zuschnitte 10 vom Zuschnittförderer 18 an den Übergabeschacht 50 wird durch ein Leitorgan 77 unterstützt, nämlich ein in Abwärtsrichtung geneigtes Führungsblech, welches oberhalb des Gurtförderers 43 im Bereich einer Umlenkung desselben positioniert ist.

[0030] Der Übergabeschacht 50 ist so geformt, dass ein oberer senkrechter Abschnitt gebildet ist, während eine untere Entnahmeöffnung 55 in einer schräggerich-

teten Ebene liegt, entsprechend einer Entnahmeebene für die Zuschnitte 10. Der Übergabeschacht 50 ist zu diesem Zweck mehrmals abgelenkt, bei dem vorliegenden Ausführungsbeispiel mit zwei Knickstellen 56, 57 versehen.

**[0031]** Die dem Übergabeschacht 50 einzeln und mit Abstand voneinander entnommenen Zuschnitte 10 werden einem Übergabeförderer 58 zugeführt. Dieser ist als Saugband ausgebildet und transportiert die Zuschnitte 10 bis zur Übergabe an die Zigarettenpackungen 11, und zwar in Abwärtsrichtung. Die Übergabe der Zuschnitte an die Zigarettenpackung 11, nämlich an die Stimpläche 16, erfolgt durch Einschub der Zigarettenpackung 11 in eine Halterung, nämlich in eine langgestreckte Tasche 59 des Trockenrevolvers 15.

**[0032]** Die Zuschnitte 10 werden durch einen in der schrägen Entnahmeebene hin- und herbewegbaren Schieber 60 dem Übergabeschacht 50 entnommen. Der Schieber 60 besteht aus einem - in Abförderrichtung der Zuschnitte 10 - rückwärtigen Haltestück 61 und einem im Bereich des Übergabeschachts 50 liegenden Tragstück 62 zum Erfassen und Mitnehmen des Zuschnitts 10. Das Haltestück 61 ist mit einem Getriebe verbunden, nämlich mit einem Parallelogrammgetriebe 63. Dieses wird durch eine Kurbel 64 hin- und hergehend angetrieben. Das Haltestück 61 ist mit zwei Lagern 65, 66 mit freien Enden von schwenkbar gelagerten parallelen Hebeln 67, 68 verbunden. Durch die Kurbel 64 wird eine hin- und hergehende Bewegung des Schiebers 60 in der schrägen Ebene bewirkt.

**[0033]** Das Tragstück 62 weist einen vorliegenden Anlagebereich für den Zuschnitt 10 auf. Dieser Anlagebereich ist im Querschnitt trapezförmig ausgebildet mit nach unten geneigten seitlichen, streifenförmigen Halteflächen 69, 70. In diesem Bereich sind Saugbohrungen 71 angeordnet, die mit einer Unterdruckquelle verbunden sind, um die Zuschnitte 10 an seitlichen Rändern zu erfassen. Bei dem vorliegenden Beispiel besteht eine Besonderheit darin, dass jeweils zwei (zusätzliche) Saugbohrungen 78 im rückwärtigen Bereich des Schiebers 60 angeordnet sind, so dass der Zuschnitt 10 praktisch über die volle Länge beidseitig durch Saugbohrungen 71, 78 erfasst ist.

**[0034]** In der zurückgezogenen Position des Schiebers 60 befindet sich der Bereich mit den Halteflächen 69, 70 unterhalb des Übergabeschachts 50. Ein unterer Zuschnitt 10 wird erfasst und durch die Saugbohrungen 71 an den schräg abfallenden Halteflächen 69, 70 fixiert. Seitliche Bereiche des Zuschnitts 10 sind dadurch entsprechend nach unten abgewinkelt. In dieser Anordnung wird der Zuschnitt 10 durch entsprechende Bewegung vom Schieber 60 mitgenommen und an erste Abzugwalzen 72, 73 übergeben. Diese erfassen den Zuschnitt 10 in einem vorliegenden Bereich. Der Schieber 60 ist in diesem Bereich gabelförmig ausgebildet (Fig. 9), so dass die Abzugwalzen 72, 73 den freiliegenden Bereich des Zuschnitts 10 erfassen können.

**[0035]** Der vom Schieber 60 übernommene Zuschnitt

10 wird sodann durch Zusammenwirken mit einer weiteren Abzugwalze 74 umgelenkt in eine abwärts gerichtete Förderebene. Die unterhalb der Bewegungsebene des Zuschnitts 10 positionierte Abzugwalze 73 wirkt demnach sowohl mit der ersten Abzugwalze 72 und der zweiten, versetzt angeordneten Abzugwalze 74 zusammen, um die Abförderung und Umlenkung zu bewirken.

**[0036]** Eine Besonderheit des Schiebers 60 besteht darin, dass im Bereich des Tragstücks 62 zusätzliche, mechanische Hilfsorgane für eine gesicherte Mitnahme des Zuschnitts 10 auch bei hohen Fördergeschwindigkeiten gewährleistet sind. Im Bereich der schräg abwärts geneigten Halteflächen 69, 70 sind Mitnehmer 75, 76 angebracht. Diese erfassen eine rückwärtige Querkante des Zuschnitts 10 im Bereich der Halteflächen 69, 70 und gewährleisten eine sichere Mitnahme und Ausrichtung des Zuschnitts 10, ohne dabei auf den nächstfolgenden Zuschnitt 10 im Übergabeschacht 50 einzuwirken. Die Mitnehmer 75, 76 sind zu diesem Zweck so positioniert, dass sie insgesamt unterhalb der Ebene des gestreckten Zuschnitts 10 bzw. unterhalb des nächstfolgenden Zuschnitts 10 liegen, also den Zuschnitt 10 nur im Bereich der nach unten verformten seitlichen Schenkel 46 erfassen.

**[0037]** Die Vorrichtung kann auch in der Weise ausgebildet sein, dass Beladestation 17 und Entnahmestation 23 zusammengelegt sind. Der Übergabeschacht 50 kann in diesem Falle in das Versorgungssystem mit Karussell 22 oder dergleichen integriert sein. Der Übergabeschacht 50 ist in diesem Falle zweckmäßigerweise zweiteilig ausgebildet wie in Zusammenhang mit dem Vorratsschacht 21 beschrieben.

#### Bezugszeichenliste:

#### **[0038]**

- 10 Zuschnitt
- 11 Zigarettenpackung
- 12 Faltrevolver
- 13 Bobine
- 14 Bobine
- 15 Trockenrevolver
- 16 Stimpläche
- 17 Beladestation
- 18 Zuschnittförderer
- 19 Übergabestation
- 20 Vorratseinheit
- 21 Vorratsschacht
- 22 Karussell
- 23 Entnahmestation
- 24 Seitenwand
- 25 Innenwand
- 26 Außenwand
- 27 Öffnung
- 28 Deckwand
- 29 Haltesteg
- 30 Führung

31 Halteplatte  
 32 Stützplatte  
 33 Stützrolle  
 34 Ausnehmung  
 35 Halter  
 36 Tragschenkel  
 37 Sammelerschacht  
 38 Sockelschacht  
 39 Schieberplatte  
 40 Restbestand  
 41 Vorsprung  
 42 Vertiefung  
 43 Gurtförderer  
 44 Gurtförderer  
 45 Fördertrum  
 46 Zuschnittschenkel  
 47 Vorderwand  
 48 Führungsfläche  
 49 Schlitz  
 50 Übergabeschacht  
 51 Vorderwand  
 52 Rückwand  
 53 Seitenwand  
 54 Seitenwand  
 55 Entnahmeöffnung  
 56 Knickstelle  
 57 Knickstelle  
 58 Übergabeförderer  
 59 Tasche  
 60 Schieber  
 61 Haltestück  
 62 Tragstück  
 63 Parallelogrammgetriebe  
 64 Kurbel  
 65 Lager  
 66 Lager  
 67 Hebel  
 68 Hebel  
 69 Haltefläche  
 70 Haltefläche  
 71 Saugbohrung  
 72 Abzugwalze  
 73 Abzugwalze  
 74 Abzugwalze  
 75 Mitnehmer  
 76 Mitnehmer  
 77 Leitorgan  
 78 Saugbohrung

#### Patentansprüche

1. Vorrichtung zur Handhabung von Zuschnitten (10), insbesondere Banderolen für Zigarettenpackungen (11), nämlich zum Bevorraten und zum Zuführen derselben zu einem Verarbeitungsaggregat oder zu einer Zigarettenpackung, mit einem im Wesentlichen aufrechten Schacht oder Magazin, in dem die

Zuschnitte (10) übereinander gestapelt sind und an dessen Unterseite die Zuschnitte (10) einzeln durch ein Entnahmeorgan entnehmbar und abförderbar sind, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Schacht oder das Magazin aus wenigstens zwei übereinander angeordneten Teilschächten besteht, nämlich aus einem unteren (kleineren) Sockelschacht (38) und einem oberen Sammelerschacht (37), der nach Entleerung vom Sockelschacht abnehmbar und nach Füllung mit Zuschnitten (wieder) auf diesen aufsetzbar ist.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass mehrere obere Teilschächte, nämlich Sammelerschächte (37) an einem Förderer angebracht sind, insbesondere an einem drehbaren Karussell (22) und dass mit Zuschnitten (10) gefüllte Teilschächte bzw. Sammelerschächte (37) dem feststehenden Sockelschacht (38) zuführbar und mit diesem verbindbar sind.

3. Vorrichtung nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Teilschächte bzw. Sammelerschächte (37) mit einer seitlichen Halterung abnehmbar an dem bewegbaren Förderer, insbesondere an dem drehbaren Karussell (22), angeordnet sind, wobei jeder Sammelerschacht (37) durch eine Vertikalführung gehalten ist mit einer unteren, bewegbaren Abstützung, insbesondere einer Stützrolle (33) und dass im Bereich des Sockelschachts (38) der jeweilige Sammelerschacht (37) absenkbar ist, insbesondere durch Abwärtsbewegung der Stützrolle auf eine entsprechend tiefer liegende Stützebene.

4. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Sammelerschacht (37) ein unteres Verschlussorgan aufweist, insbesondere eine bewegbare Schieberplatte (39), die nach dem Absetzen des Sammelerschachts (37) auf dem Sockelschacht (38) zurückziehbar ist, derart, dass der Sammelerschacht (37) nach unten zum Sockelschacht frei ist.

5. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass den Sammelerschacht (37) bildende Schachtwände am unteren Rand Vorsprünge (41) und Vertiefungen (42) aufweisen, die mit korrespondierenden Vorsprüngen (41) und Vertiefungen (42) von Schachtwänden des Sockelschachts (38) korrespondieren, derart, dass beim Aufsetzen des Sammelerschachts (37) auf den Sockelschacht (38) die beiderseitigen Vorsprünge (41) und Vertiefungen (42) unter Verzahnung ineinander greifen.

6. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass

die Vorratsschächte (21), insbesondere in Verbindung mit einem Karussell (22), eine Vorratseinheit (20) bilden, die im Bereich einer Verpackungsmaschine mit Abstand von einer Verarbeitungsstation der Zuschnitte (10) positioniert ist und dass die Zuschnitte (10) durch einen Zuschnittförderer (18) von der Vorratseinheit (20) der Verarbeitungsstation zuführbar sind.

7. Vorrichtung nach Anspruch 6 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass im Bereich einer Entnahmestation für die Zuführung der Etiketten (10) zu Packungen (11) ein (aufrechter) Übergabeschacht (50) zur Aufnahme eines Vorrats an Zuschnitten (10) gebildet ist und dass die Zuschnitte (10) durch den Zuschnittförderer (18) dem Übergabeschacht (50) zuführbar sind.
8. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Zuschnitte (10) dem Vorratsschacht (21) bzw. dem Sockelschacht (38) durch einen Endlosförderer entnehmbar sind, insbesondere unmittelbar durch den aus einem Gurtförderer (43) bestehenden Zuschnittförderer (18), wobei die Zuschnitte (10) in quergerichteter Stellung auf einem Fördertrum (45) des Gurtförderers (43) aufliegen und durch diesen infolge eines erhöhten Reibungsbeiwerts dem Sockelschacht (38) entnehmbar sind, vorzugsweise durch in schuppenartiger Teilüberdeckung aufeinanderfolgender Zuschnitte (10).
9. Vorrichtung nach Anspruch 7 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass dem Gurtförderer (43) des Zuschnittförderers (18) ein oberer Gurtförderer (44) als Gegenhalter zugeordnet ist, derart, dass die Zuschnitte (10) zwischen zwei vorzugsweise elastisch aneinanderliegenden Gurtförderern (43, 44) transportierbar sind.
10. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Zuschnitte (10) im Bereich der Entnahmestation (23) einem Schacht, nämlich Übergabeschacht (50), durch einen an dessen Unterseite hin- und herbewegbaren Schieber (60) entnehmbar sind, der seitliche, streifenförmige Halteflächen (69, 70) für Randbereiche des Zuschnitts (10) aufweist, wobei im Bereich der Halteflächen (69, 70) Saugbohrungen (71, 78) angeordnet sind, und zwar verteilt über die volle Länge der Halteflächen (69, 70) bzw. über die volle Länge der Anlage des Zuschnitts (10).
11. Vorrichtung nach Anspruch 10 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Schieber (60) für die Entnahme der Zuschnitte (10) aus dem Übergabeschacht (50) im Bereich von

seitlichen, abgeschrägten Halteflächen (69, 70) für den Zuschnitt (10) Mitnehmer (75, 76) aufweist, die an einer rückwärtigen Querkante des Zuschnitts (10) anliegen, wobei die Mitnehmer (75, 76) so bemessen und/oder angeordnet sind, dass sie während der Ausschubbewegung eines Zuschnitts (10) unterhalb der Ebene eines nachfolgenden, darüber liegenden Zuschnitts (10) sich erstrecken.

12. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die einem Schacht, insbesondere Übergabeschacht (50), entnommenen Zuschnitte (10) im Anschluss an den Schacht von einem Förderer erfassbar sind, der den Zuschnitt (10) in eine vertikale Förderebene umlenkt, vorzugsweise durch ein erstes Paar von Abzugwalzen (72, 73) und eine anschließende Abzugwalze (74), die mit der die Umlenkung bildenden Abzugwalze (73) zusammenwirkt.

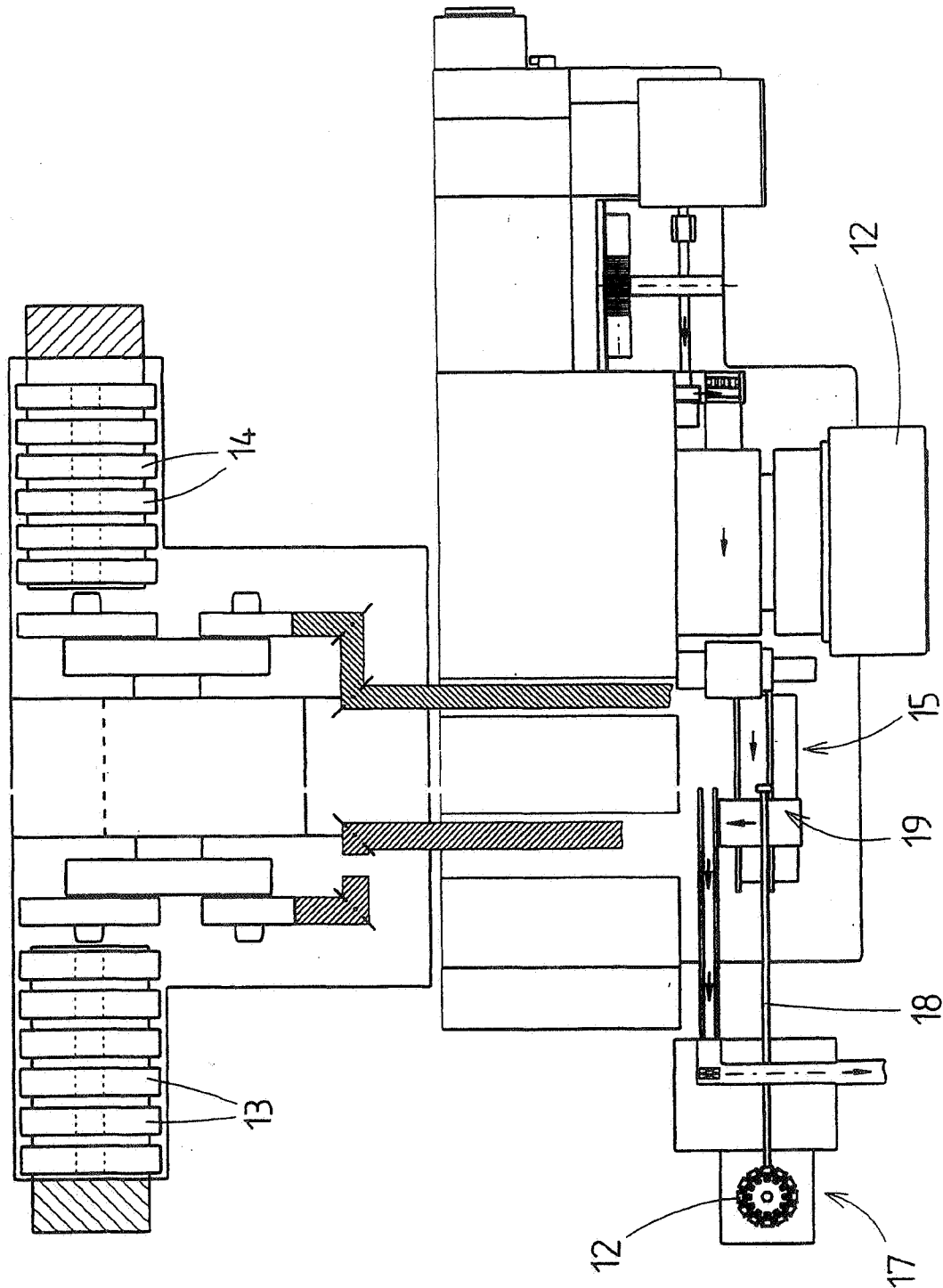


Fig. 1



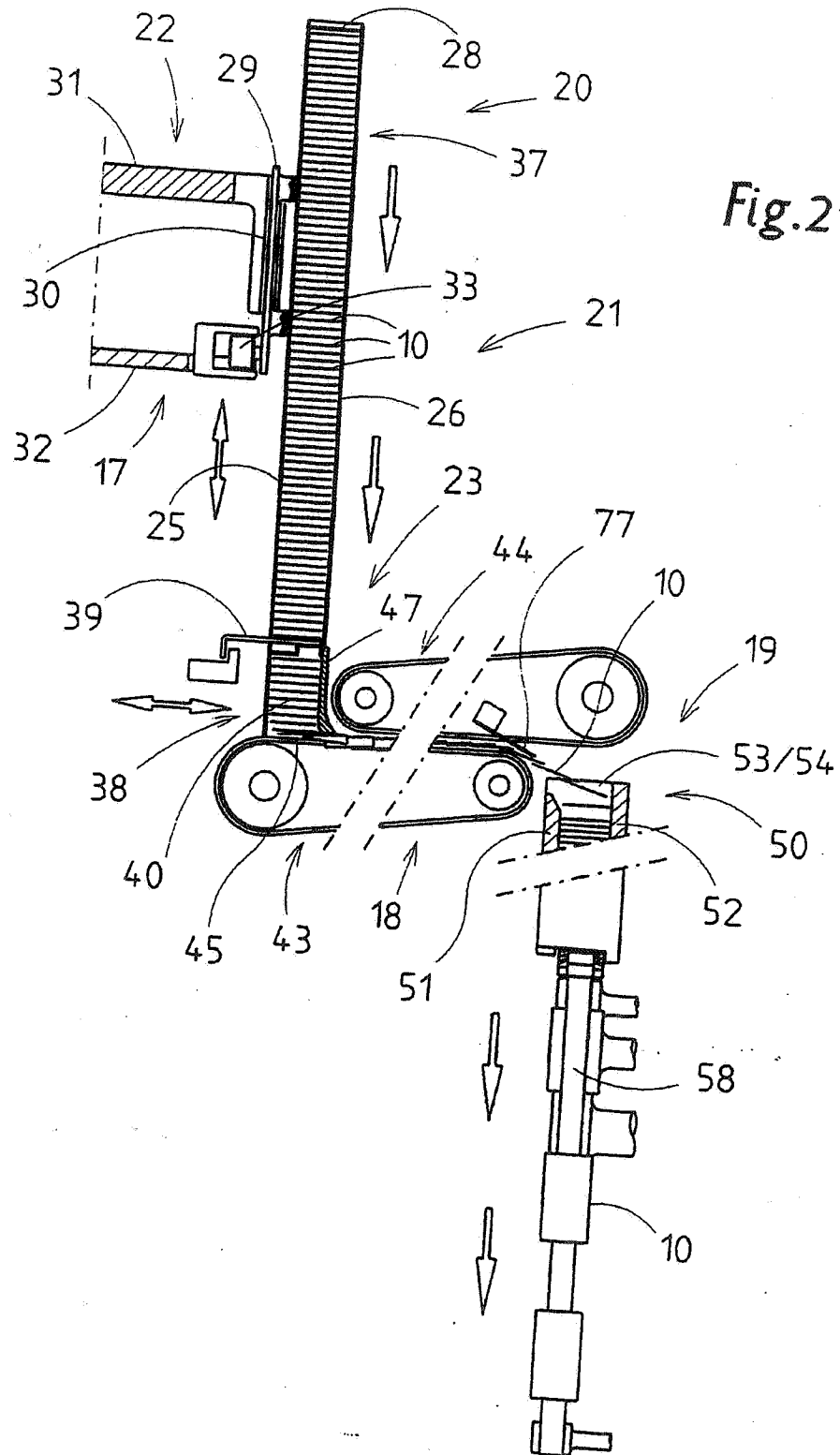


Fig.3

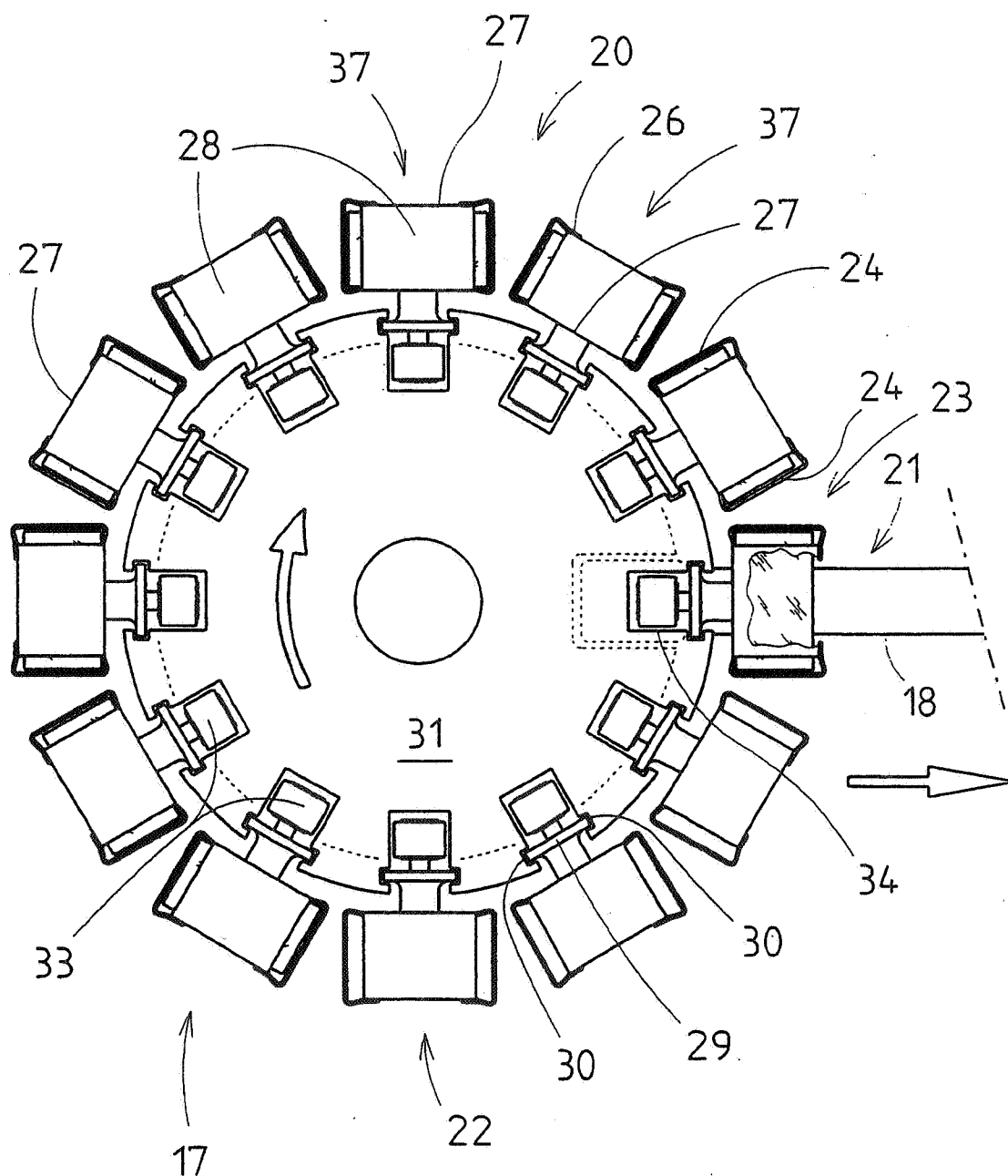
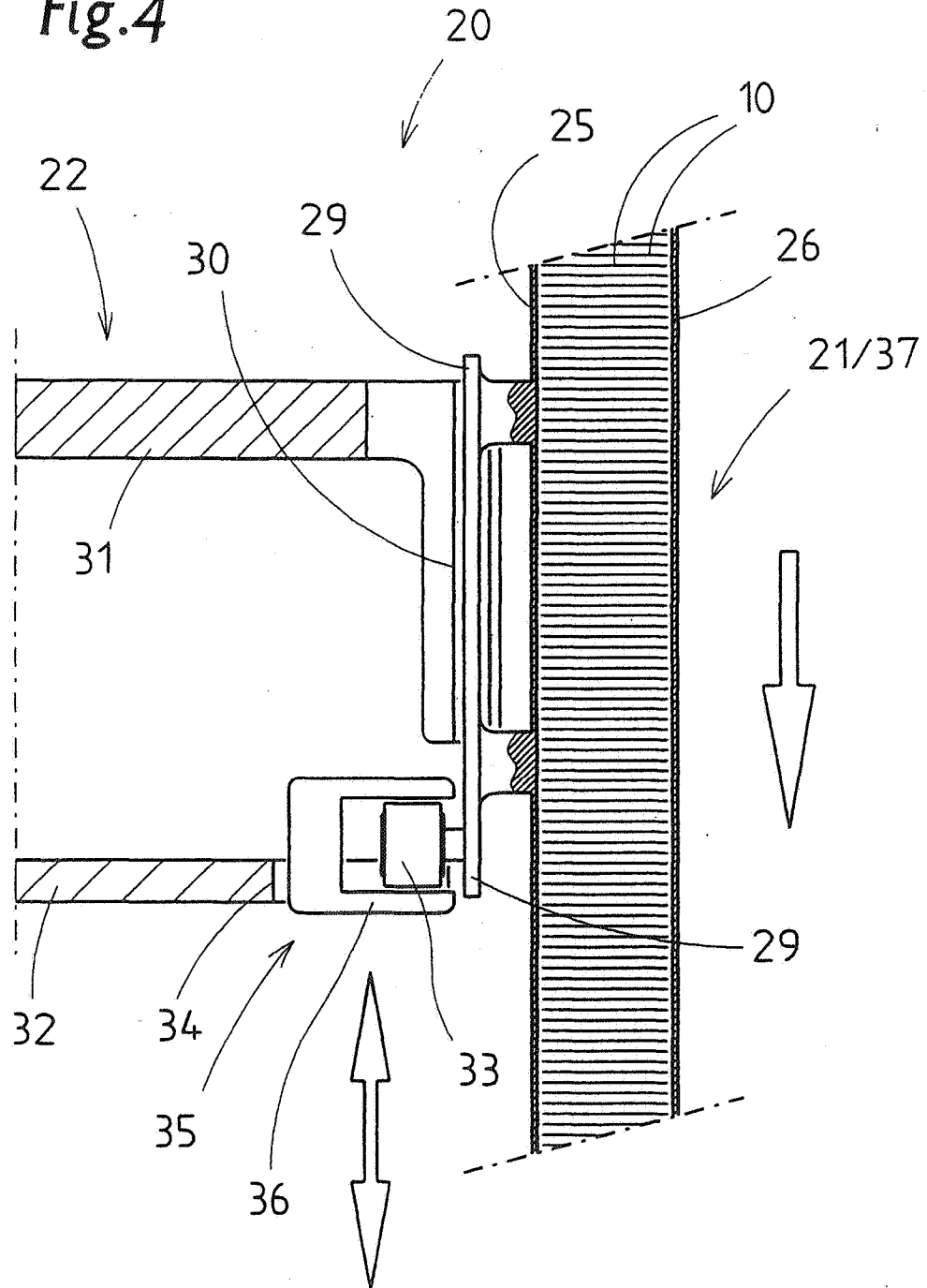


Fig.4



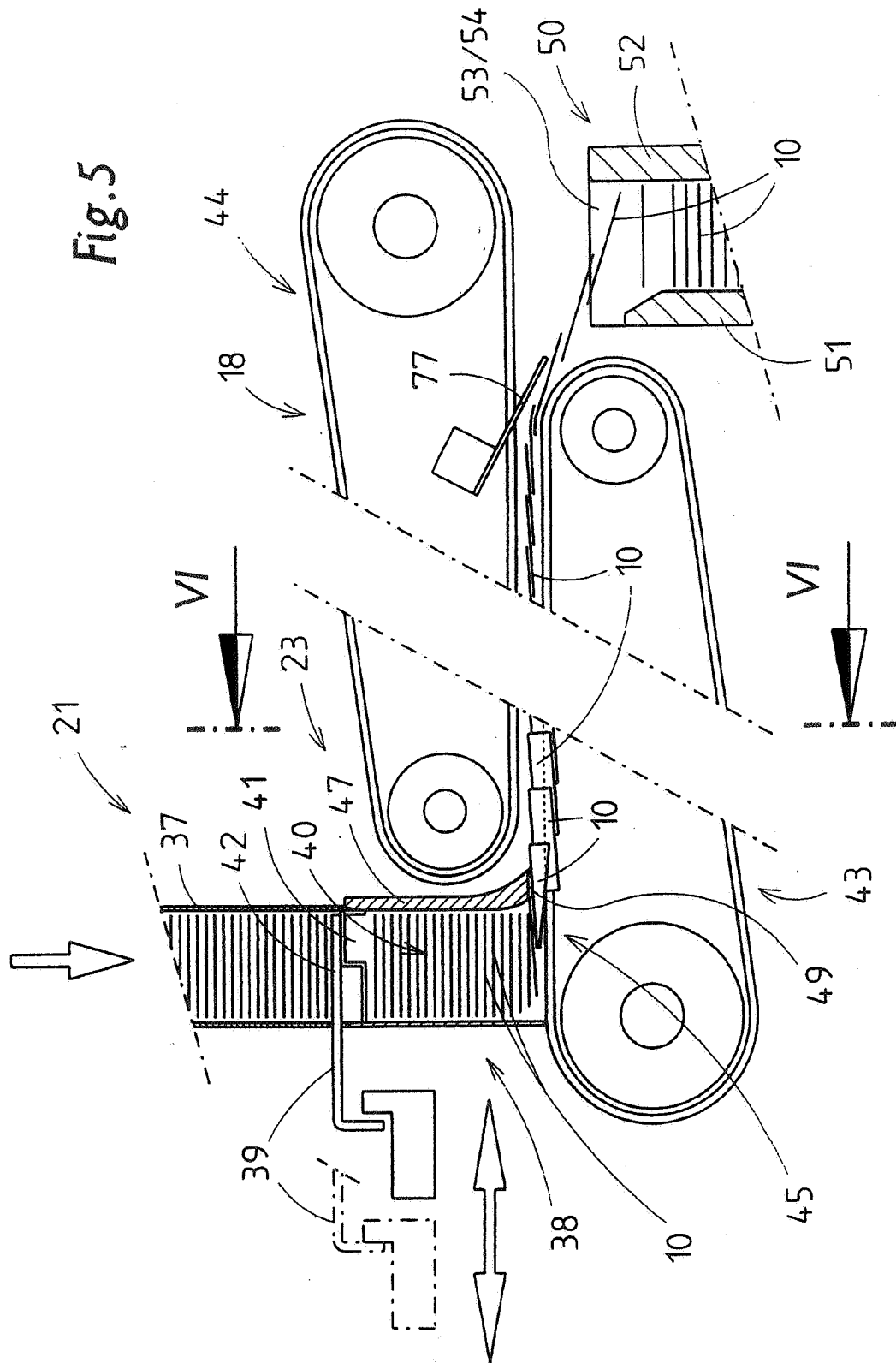


Fig.6

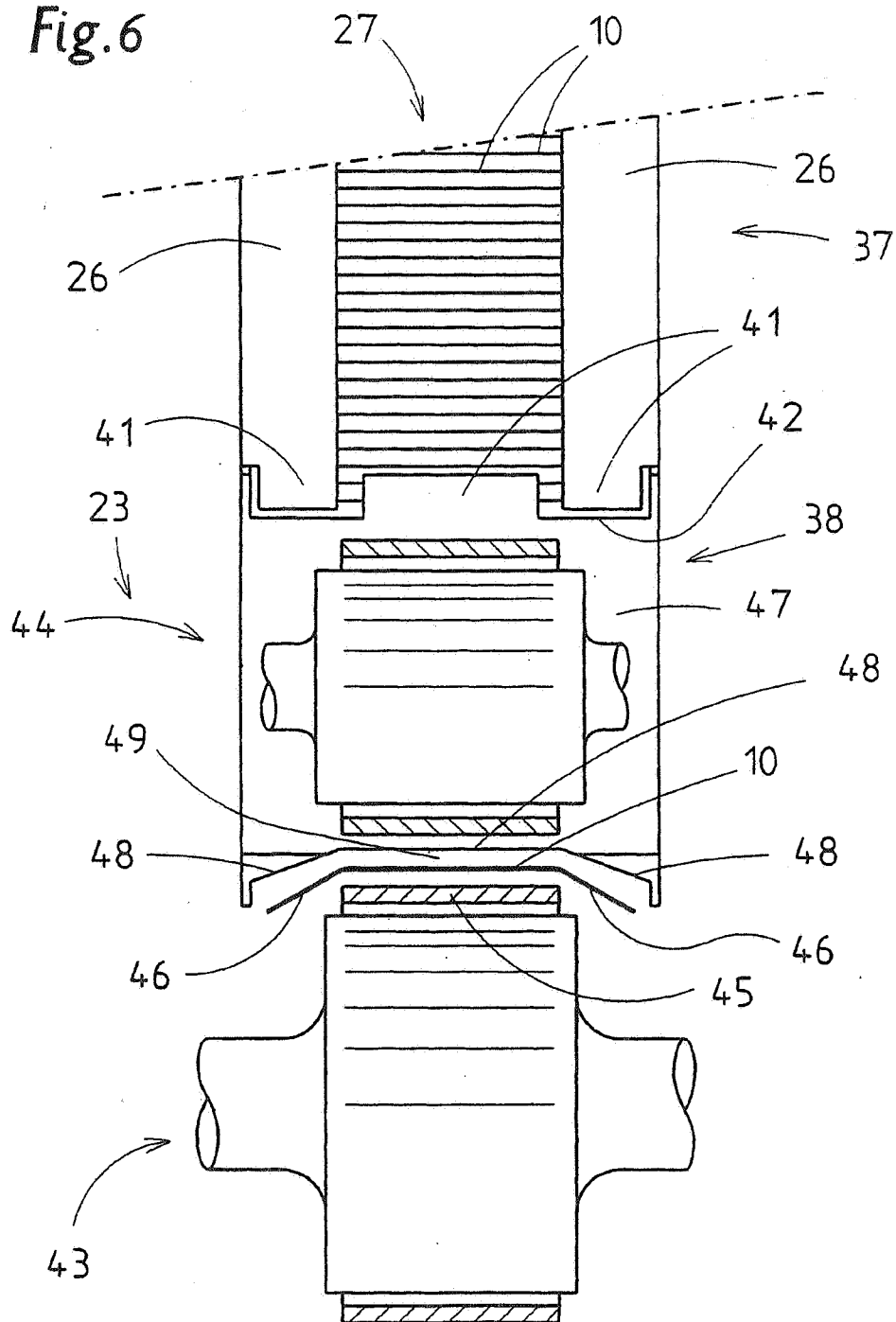


Fig. 7

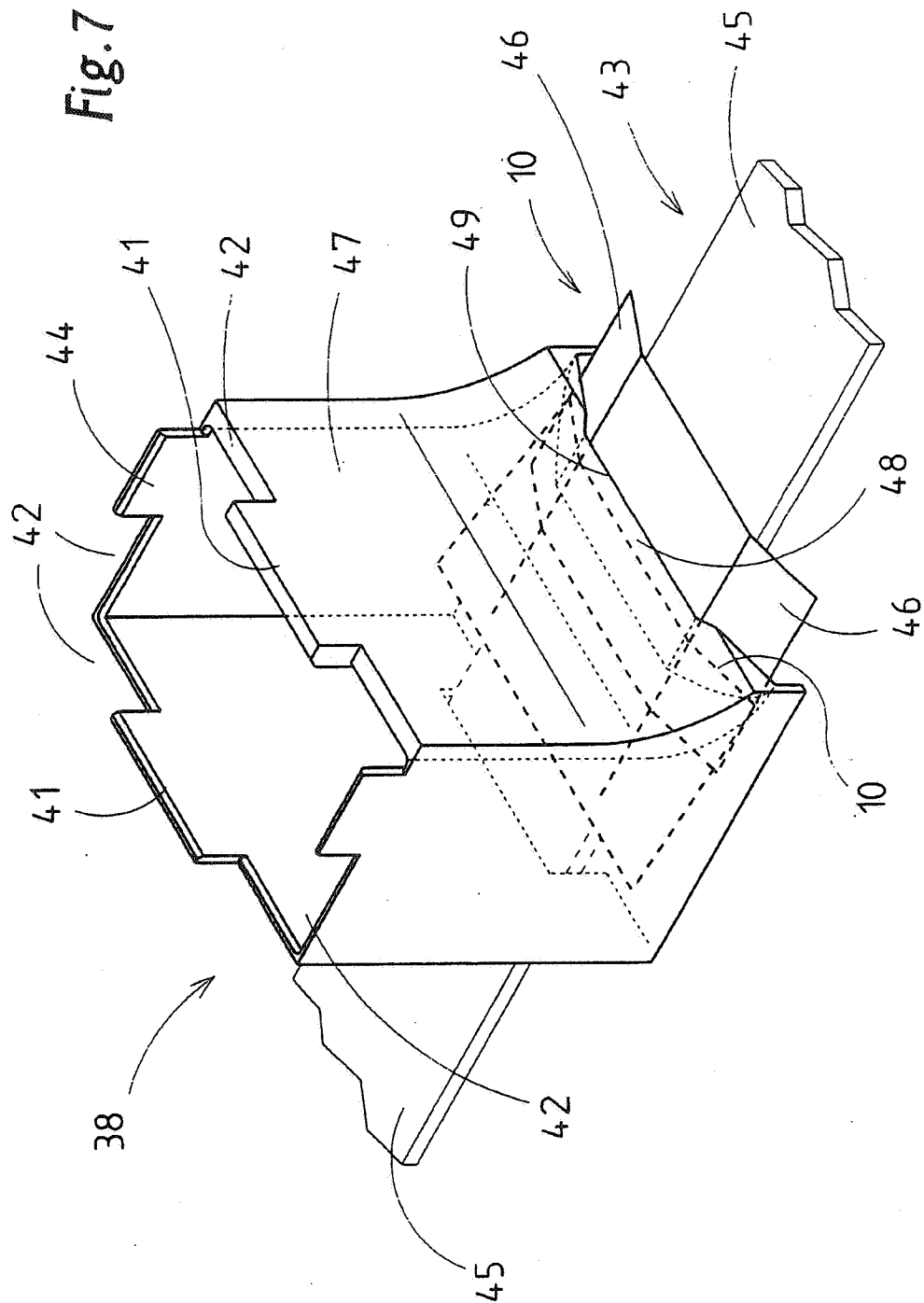


Fig.8

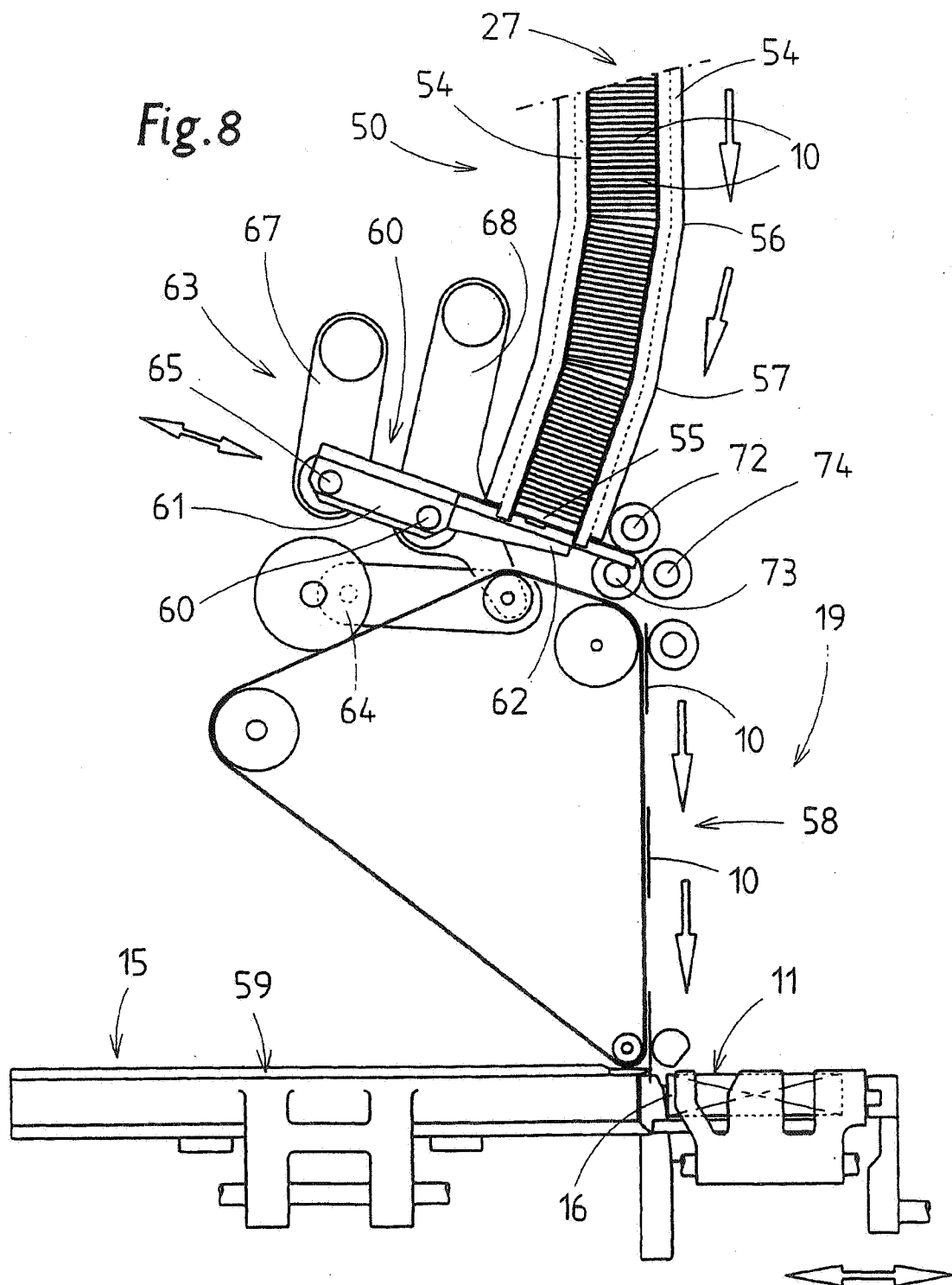
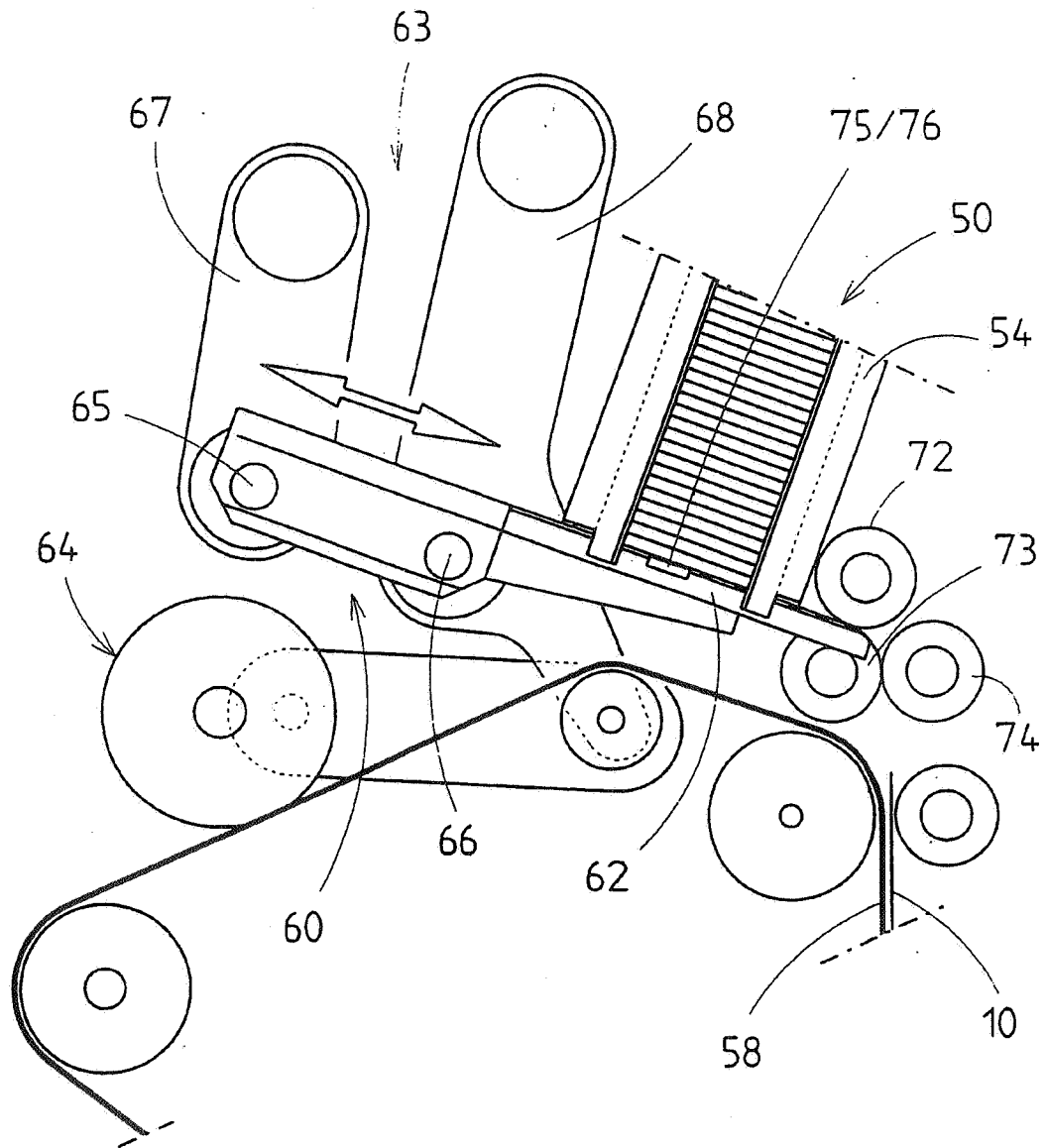


Fig.9





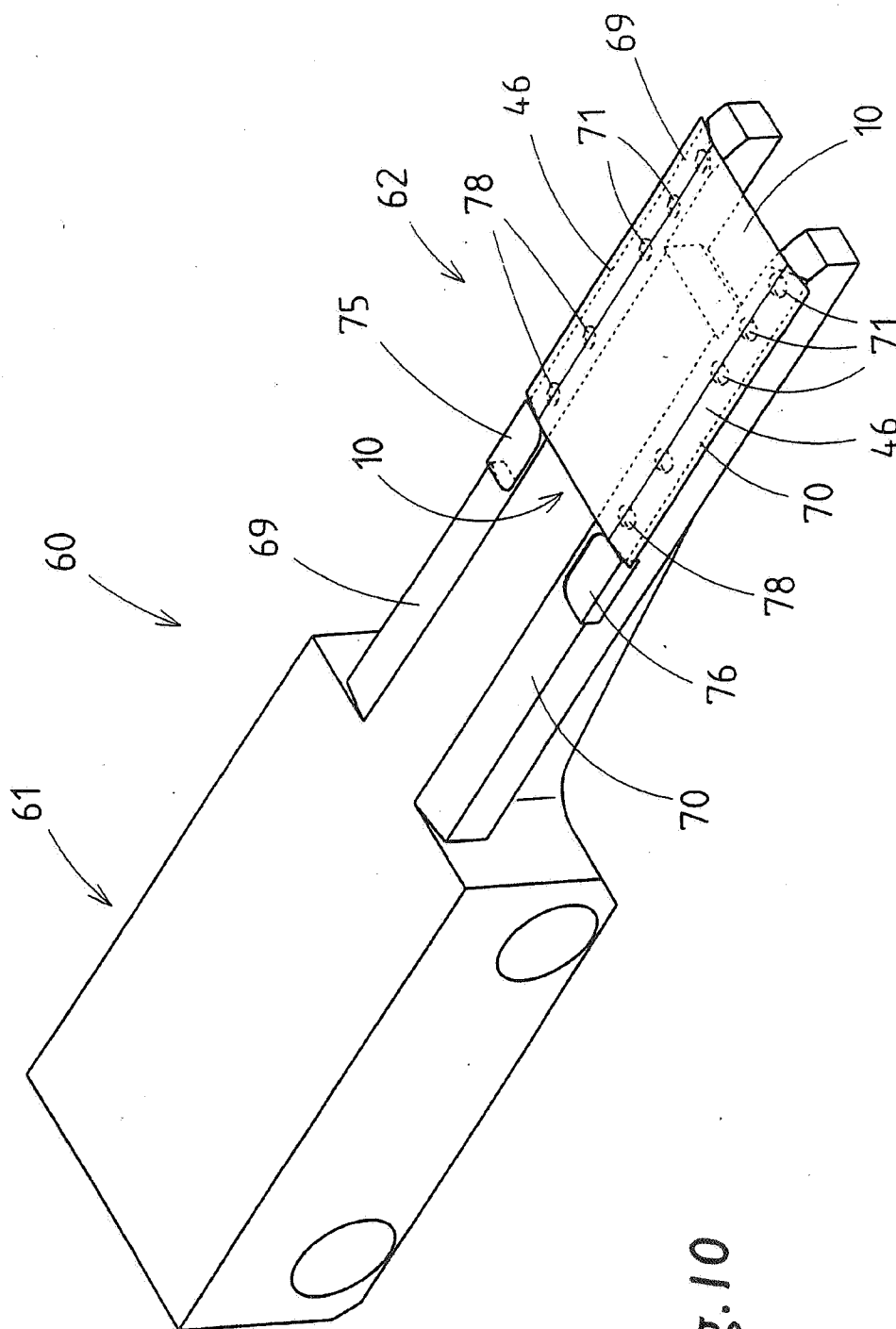


Fig. 10



Europäisches  
Patentamt

# EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 01 10 0237

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
X	US 3 929 326 A (G.D.) 30. Dezember 1975 (1975-12-30) * das ganze Dokument *	1,2,4,6	B65B19/22
A	US 4 907 941 A (FÖCKE) 13. März 1990 (1990-03-13) * Zusammenfassung; Abbildung 1 *	1	
A	DE 198 08 791 A (ROVEMA) 9. September 1999 (1999-09-09) * das ganze Dokument *	8	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)
			B65B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort <b>DEN HAAG</b>		Abschlußdatum der Recherche <b>14. Mai 2001</b>	Prüfer <b>Claeys, H</b>
<p><b>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</b></p> <p>X: von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y: von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A: technologischer Hintergrund O: mündliche Offenbarung P: Zwischenliteratur</p> <p>T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E: älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D: in der Anmeldung angeführtes Dokument L: aus anderen Gründen angeführtes Dokument</p> <p>&amp; : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>			

EPC FORM 1503 03.82 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT  
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 01 10 0237

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.  
Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am  
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

14-05-2001

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 3929326 A	30-12-1975	IT 992087 B	10-09-1975
		AR 203845 A	31-10-1975
		AT 344099 B	10-07-1978
		AT 442974 A	15-10-1977
		BR 7405609 A	09-09-1975
		CA 1002486 A	28-12-1976
		CH 568912 A	14-11-1975
		CS 178818 B	31-10-1977
		DD 112951 A	12-05-1975
		DE 2423883 A	30-01-1975
		ES 426933 A	16-07-1976
		FR 2236764 A	07-02-1975
		GB 1465619 A	23-02-1977
		IN 141851 A	23-04-1977
		JP 1238218 C	31-10-1984
		JP 50039900 A	12-04-1975
		JP 59011495 B	15-03-1984
		NL 7408270 A	14-01-1975
		SE 423374 B	03-05-1982
		SE 7408603 A	13-01-1975
		SU 843725 A	30-06-1981
US 4907941 A	13-03-1990	DE 3627868 A	18-02-1988
		BR 8704232 A	12-04-1988
		CA 1308423 A	06-10-1992
		CN 87105663 A, B	23-03-1988
		DE 3784284 A	01-04-1993
		EP 0258597 A	09-03-1988
		JP 2035979 C	28-03-1996
		JP 7064447 B	12-07-1995
DE 19808791 A	09-09-1999	JP 63051223 A	04-03-1988
		KEINE	

EPO FORM P0481

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82